

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
18. Dezember 2003 (18.12.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/103932 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B29C 67/00 //
67/24

[DE/DE]; Greifenbergerstrasse 6, 86926 Pflaumdorf (DE).
HÖCHSMANN, Rainer [DE/DE]; Schlossstrasse 16,
86682 Genderkingen (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE03/01636

(74) Anwalt: WAGNER, Sigrid; Steinsdorfstrasse 5, 80538
München (DE).

(22) Internationales Anmeldeatum:
20. Mai 2003 (20.05.2003)

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE,
GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK,
MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU,
SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(25) Einreichungssprache: Deutsch
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
(30) Angaben zur Priorität:
102 24 981.4 5. Juni 2002 (05.06.2002) DE

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),
eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,
TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE,

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): GENERIS GMBH [DE/DE]; Am Mittleren Moos 15,
86167 Augsburg (DE).

(72) Erfinder; und

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

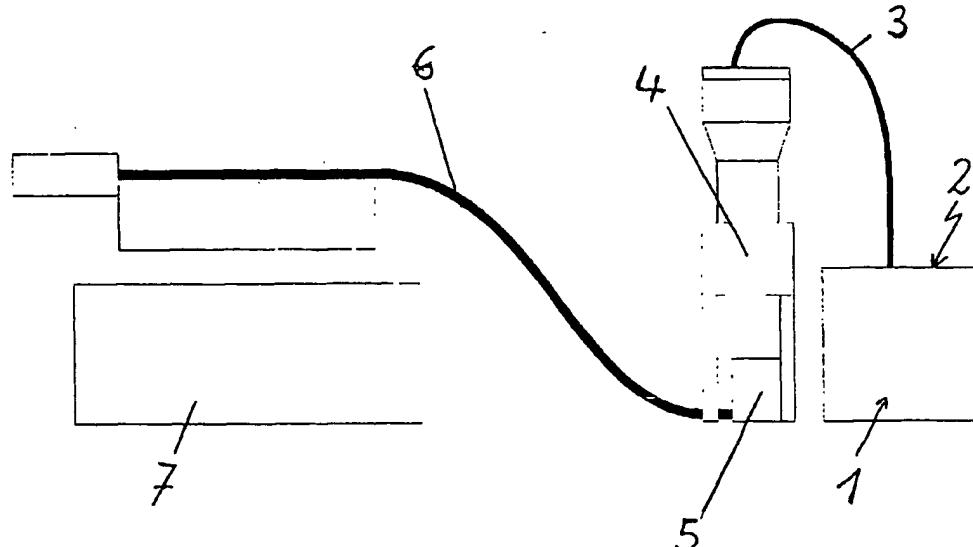
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): EDERER, Ingo

(54) Title: METHOD FOR CONSTRUCTING PATTERNS IN A LAYERED MANNER

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM SCHICHTWEISEN AUFBAU VON MODELLEN



WO 03/103932 A1



(57) Abstract: The invention relates to a method for constructing patterns in a layered manner. A first material is applied to a construction platform and a second material is then respectively selectively applied to the same in a layered manner. Said two application steps are repeated until a desired pattern is achieved. Both materials form a solid body with an appropriate mixing ratio and the first material represents a mixture of materials. Said mixture of materials is at least partially prepared before the respective application step.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,
PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG,
CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

<

(57) **Zusammenfassung:** Es wird ein Verfahren zum schichtweisen Aufbau von Modellen beschrieben, wobei auf eine Bauplattform ein erstes Material und daran anschliessend selektiv ein zweites Material jeweils schichtweise aufgetragen wird und diese beiden Auftragungsschritte wiederholt werden, bis ein gewünschtes Modell erhalten wird. Die beiden Materialien bilden bei einem geeigneten Mischungsverhältnis einen Festkörper und das erste Material stellt ein Materialgemisch dar. Das Materialgemisch wird zumindest teilweise vor dem jeweiligen Auftragungsschritt zubereitet.

5

Verfahren zum schichtweisen Aufbau von Modellen

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum schichtweisen Aufbau von Modellen oder/und Formen nach dem O-
10 berbegriff des Patentanspruches 1.

Aus dem Stand der Technik ist es bekannt bei der werkzeuglosen Herstellung von Gießformen oder Gussmodellen das Rapid-Prototyping-Verfahren zu verwenden.

15

Aus der DE 198 53 834 A1 ist beispielsweise ein Rapid-Prototyping-Verfahren insbesondere zum Aufbauen von Gussmodellen bekannt. Bei diesem Verfahren wird unbehandeltes Partikelmaterial, wie Quarzsand, auf eine Bauplattform in einer
20 dünnen Schicht aufgetragen. Danach wird mit Hilfe einer Spray-Vorrichtung ein Bindemittel auf das gesamte Partikelmaterial in möglichst feiner Verteilung aufgesprüht. Anschließend wird darüber auf ausgewählte Bereiche Härter dosiert, wodurch erwünschte Bereiche des Partikelmaterials verfestigt
25 werden. Nach mehrmaliger Wiederholung dieses Vorgangs kann ein individuell geformter Körper aus dem gebundenen Partikelmaterial bereitgestellt werden. Dieser Körper ist zunächst in dem umliegenden, ungebundenen Partikelmaterial eingebettet und kann nach Abschluss des Bauvorganges aus dem Partikelbett
30 entnommen werden.

Wird beispielsweise bei einem derartigen Rapid-Prototyping-Verfahren als Partikelmaterial ein Quarzsand verwendet und

als Bindemittel ein Furanharz, kann mit Hilfe einer schwefeligen Säure als Härter eine Gussform hergestellt werden, die aus üblicherweise bei der Formherstellung verwendeten und daher dem Fachmann bekannten Materialien besteht.

5

Bei derartigen Rapid-Prototyping-Verfahren muss, wie beschrieben wurde, zuerst das Partikelmaterial, dann das Bindemittel und daran anschließend der Härter aufgetragen werden. Dies erfordert für jede Schicht ein dreimaliges Auftragen von Materialien und ist damit sehr zeitintensiv.

10

Es wurde schon seit längerer Zeit versucht, zumindest einen Beschichtungsschritt zum Verkürzen der Herstellungszeit des Modells zu eliminieren.

15

So wird beispielsweise in der EP 0 711 213 B1 ein weiteres Rapid-Prototyping-Verfahren beschrieben, nämlich das selektive Lasersintern. Hierbei wird als Partikelmaterial Croningsand, das heißt warmumhüllter Gießereisand mit Resol- oder Novolack-Harz, verwendet. Das bedeutet, es muss nur das mit Harz versehene Partikelmaterial aufgetragen werden und die Auftragung des Bindemittels entfällt. Es können dabei ebenso gießereiübliche Materialien verwendet werden und damit aus üblichen, dem Fachmann geläufigen Materialien bestehende Gussmodelle hergestellt werden.

25

Allerdings weist dieses Herstellungsverfahren auch erhebliche Nachteile auf. So wird das Harz im Sand während des Belichtungs-Prozesses nicht vollständig gehärtet. Dies führt zu einer geringeren sogenannten Grünteilfestigkeit der hergestellten Formen. Erst nach dem Entfernen des losen Sandes und einem anschließenden Ofenprozess wird die gewünschte Festigkeit erzielt. Neben dem zusätzlichen Verfahrensschritt im Ofen be-

30

steht beim Entsandten und Handling der „Grünlinge“ eine hohe Bruchgefahr. Während des Ofenprozesses kann zudem ein unerwünschter Verzug der Bauteile auftreten.

- 5 Daneben weisen Croningsande eine relativ hohe thermische Stabilität auf, die bei den relativ geringen Gießtemperaturen beim Leichtmetallguss zu einer schlechten Entkernbarkeit führt.
- 10 Für das selektive Lasersintern sind zudem Croningsande mit erhöhtem Binderanteil erforderlich. Die Folge davon sind größere Gasmengen während der Pyrolyse des Binders beim ??? des Abgusses und damit eine erhöhte Ausschuss-Gefahr wegen Lunkern im Bauteil.

15

- Darüber hinaus weist das selektive Lasersintern im Allgemeinen den Nachteil auf, dass der Laser einen hohen Aufwand erfordert und daneben der Belichtungsschritt auch relativ zeitintensiv ist.

Auch stehen für das selektive Lasersintern eine nur sehr eingeschränkte Auswahl an Sandsorten und Körnungen zur Verfügung so dass dieses Verfahren auch wenig flexibel ist.

25

- Aus der US 5,204,055 beziehungsweise der EP 0 431 924 B1 ist ein sogenanntes 3D-Drucken bekannt. Hierbei wird Partikelmaterial durch den Eintrag von Bindermaterial selektiv verklebt. Dieses Verfahren weist den Vorteil auf, dass es gegenüber dem selektiven Lasersintern auf einer kostengünstigen Drucktechnologie basiert.

Allerdings können typische gießereiübliche Binder wegen der ungünstigen Stoffeigenschaften nur unter hohem technischen Aufwand dosiert werden. Es besteht zudem die Gefahr, dass die Düsen zum Dosieren des Bindemittels verkleben und ausfallen.

5

Durch einen Tropfeneintrag des Bindemittels ist die Durchmischung des Binders im Bauteil sehr schlecht. Um zu vergleichbaren Festigkeiten wie bei konventionell angemischten Sanden zu kommen, müssen wesentlich höhere Bindermengen eindosiert 10 werden, was wiederum zu Problemen beim Abguss aufgrund der erhöhten Gasmengen führt.

In der PCT/DE00/03324 wird ein weiteres 3D-Druckverfahren offenbart. Es handelt sich dabei um selektives Bedrucken von 15 mit Binder vermischten Partikeln mit einem Aktivator, an das sich eine Gashärtung anschließt.

Vorteilhaft hierbei ist wiederum, dass gießereiübliche Materialien verwendet werden können.

Allerdings ist die Gashärtung bei diesem Verfahren aufwändig. Zum Teil sind gesundheitsgefährdende Stoffe wie SO₂ notwendig, so dass der apparative Aufwand sehr hoch und das sichere Bedienen der Vorrichtungen kostenintensiv wird.

Da vor dem Härtungsschritt nicht einmal ansatzweise eine Verfestigung des Bauteils stattfindet, kann es durch leichte Verschiebungen des Pulverbetts beim Beschichten zur Zerstörung 25 des gesamten Bauteils kommen.

Ein weiteres 3D-Druckverfahren ist aus der DE 197 23 892 A1 bekannt. Hierbei handelt es sich um ein selektives Bedrucken

- von mit Binder umhüllten Partikeln, sogenannten Croningsand, mit Moderiermittel. Daran schließt sich wieder eine Härtung an, die gemäß der Offenbarung dieser Druckschrift über Strahlung erfolgt. Auch bei diesem Verfahren können vorteilhafter
- 5 Weise gießereiübliche Materialien verwendet werden. Jedoch ist auch bei diesem Verfahren das Härten der Bauteile sehr kompliziert, denn der notwendige eng tolerierte Temperaturwechsel erfordert einen hohen apparativen Aufwand.
- 10 Bei dem in der DE 198 53 834 A1 offenbarten Verfahren, wiederum einem 3D-Druckverfahren, findet ein selektives Bedrucken von mit Binder besprühten Partikeln mit Härter statt. Auch hier können wieder flexibel gießereiübliche Materialien verwendet werden.
- 15 Die Nachteile dieses Verfahrens sind der komplizierte Sprühaufrag des Binders, die inhomogene Binderdurchmischung und die hohen Binderkonzentrationen im Bauteil.
- 20 Daneben ist aufgrund von Nebelbildung im Bauraum durch den Sprühvorgang ein hoher Verschmutzungsgrad der Anlage die Folge. Eine Folge davon ist, dass eine aufwändige Reinigung am Druckkopf erforderlich ist, da sonst ein Aushärten des Materials an den Düsen erfolgt und zu deren Zerstörung führt.
- 25 Ähnliche Nachteile weist das in der WO 01/72502 A1 beschriebene selektives Bedrucken von unbehandeltem Sand mit Binder und Härter auf.
- 30 Ausgehend hiervon ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung ein Verfahren bereitzustellen, mit dem es möglich ist, den schichtweisen Aufbau von Modellen in möglichst zeitsparender und kostengünstiger Art und Weise durchzuführen. Daneben soll

das Verfahren für den industriellen Einsatz aufgrund seiner Zuverlässigkeit und Bedienungsfreundlichkeit einsetzbar sein. Diese Aufgabe wird gelöst mit einem Verfahren zum schichtweisen Aufbau von Modellen, wobei auf eine Bauplattform ein erstes Material und daran anschließend selektiv ein zweites Material jeweils schichtweise aufgetragen wird und diese beiden Auftragsschritte immer wiederholt werden, bis ein gewünschtes Modell erhalten wird. Dazu bilden die beiden Materialien bei einem geeigneten Mischungsverhältnis einen Festkörper. Das erste Material stellt hierbei ein Materialgemisch dar und wird zumindest teilweise vor dem jeweiligen Auftragschritt zubereitet.

Dieses Verfahren hat sich als vorteilhaft erwiesen, da mit ihm die Verarbeitungszeiten des Materialgemisches kurz gehalten werden können und so die leicht flüchtigen Inhaltsstoffe im Bindermaterial enthalten bleiben. Die Aufbereitung kann dabei bedarfsgemäß während des Auftragungsprozesses erfolgen.

Es wäre aber ebenso möglich, die gesamte für das Verfahren notwendige Menge an Material vorher anzumischen, jedoch müsste man dann geeignete, sehr aufwändige Maßnahmen ergreifen, um das Abdampfen flüchtiger Komponenten im Binder zu verhindern. Dieser hohe apparative Aufwand soll hierbei jedoch gerade vermieden werden.

Ein weiterer Vorteil dieser sogenannten „In-Prozess-Anmischung“ besteht auch in der größeren Flexibilität. Es wird zum einen nur soviel Sand angemischt, wie tatsächlich gebraucht wird. Das bedeutet, dass falls der Prozess vorzeitig beendet wird, kein unnötiger Abfall entsteht. Sollte sich der Bauprozess durch Zuladen von Bauteilen verlängern, ent-

steht nicht die Gefahr des Materialmangels aufgrund der anfänglich festgelegten Materialmenge. Zudem kann sogar während des Prozesses der Sand und die Rezeptur geändert werden. Der Nutzer muss sich damit nicht wie beim selektiven Lasersinter-

5 Verfahren schon zu Beginn des Prozesses für eine Materialsorte für den gesamten Bauprozess entscheiden.

Ein weiterer Vorteil dieses Verfahrens im Vergleich zum selektiven Lasersintern ist die Verwendung von kostengünstigen

10 Ausgangsstoffen im Gegensatz zu teuren Spezialsanden.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung wird das Materialgemisch kontinuierlich zubereitet. Das bedeutet, dass das Gemisch immer in etwa gleich "alt" ist und damit die gleichen Eigenschaften bezüglich eventuell verdampfter Komponenten usw. aufweist.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird das Materialgemisch chargenweise zubereitet. Eine kontinuierliche Anmischung, wie sie bei konventionellen Formverfahren üblich ist, wäre zwar ebenfalls möglich, aufgrund der relativ geringen Verarbeitungsgeschwindigkeit während des Schichtaufbaus aber technisch aufwändig.

Vorzugsweise weist das Materialgemisch ein Partikelmaterial

25 und ein reaktives Material auf.

Weist dann bei dem erfindungsgemäßen Verfahren das zweite Material gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform einen Aktivator auf, dann kann ein Verbinden der Komponenten bei

30 Raumtemperatur durch eine chemische Reaktion erfolgen.

Hierfür wäre es möglich dass das Aushärten des Materialverbundes aufgrund einer chemischen Reaktion der Materialien er-

folgt. Ebenso wäre aber auch eine Aushärtung durch einen physikalische Reaktion zwischen den Materialien denkbar.

Vorzugsweise erfolgt bei dem erfindungsgemäßen Verfahren der
5 erneute Schichtauftrag und das Auftragen des zweiten Material als innerhalb der Zeit, die zur Verfestigung der beiden Materialien benötigt wird. Dadurch kann eine Verfestigung innerhalb der Teilfläche und zur darunter liegenden Schicht und damit ein besserer Schichtenverbund erzielt werden.

10

Besonders gute Ergebnisse konnten erreicht werden, wenn beim Zubereiten des Materialgemisches eine Restporosität bestehen bleibt, da damit eine erhöhte Gasdurchlässigkeit einhergeht, die sich beim Guss vorteilhaft auswirkt. Zudem erreicht das
15 zweite Material dann auch tiefer liegende Partikel, was zu einer bessern Durchhärtung führt.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird das zweite Material mittels Tröpfchenerzeugungstechnik aufgetragen. Diese Technik hat sich als sehr exakt, zuverlässig und einfach erwiesen.

Ein Auftragen des zweiten Materials mittels Dispensertechnik wäre jedoch ebenfalls denkbar.

25

Besonders gute Ergebnisse konnten erzielt werden, wenn das zweite Material eine nicht an der Härtreaktion beteiligte Trägerflüssigkeit aufweist, da mit einer solchen die Benetzung des Materialgemisches aus Partikelmaterial und der ersten reaktiven Komponente unabhängig von dem zur Reaktion notwendigen chemischen Mengenverhältnis eingestellt werden kann.

Weiterhin besteht der Wunsch, unterschiedliche Schichtstärken verarbeiten zu können. Das bedeutet auch, dass der Härtereintrag pro Schicht eingestellt werden muss und das am besten unabhängig von der gewählten Auflösung des Härterauftrages.

5

Aus diesem Grund wird dem Härter eine nicht reaktive Trägerflüssigkeit beigemischt, mit deren Hilfe das gewünschte Mengenverhältnis eingestellt werden kann.

10 Vorzugsweise wird als Trägerflüssigkeit Ethanol verwendet. Es könnte aber auch andere Alkohole verwendet werden, selbst Wasser wäre einsetzbar. Ethanol ist deshalb vorteilhaft, weil es leicht flüchtig ist. Vor dem Abguss sollte aber möglichst die komplette Trägerflüssigkeit verflüchtigt sein, da sie ei-

15 nen Abguss negativ beeinflussen kann. Im Prozess selbst dampft bereits ein großer Teil des Ethanols von Schicht zu Schicht ab. Der Restgehalt kann in einem kurzen Ofenprozess (1 h bei mehr als 80°C) verdampft werden.

20 Ethanol hat zudem noch zwei weitere positive Effekte. Die Viskosität des zu dosierenden Mediums ist bei den dod (drop-on-demand)-Schreibköpfen ein beschränkender Faktor. Mit Ethanol kann die Viskosität des Härters herabgesetzt werden, so dass sich die Funktion der Druckköpfe verbessert.

25

Ohne einen Verdünner wäre eine dem chemischen Mengenverhältnis angepasste einzudosierende Härtermenge so gering, dass man von einer lokal stark begrenzten Härtung ausgehen muss.

30 Zudem würde an dieser Stelle ein zu hoher Härtereintrag erfolgen, der die chemische Reaktion nachteilig beeinflussen würde und damit negative Auswirkungen auf die Festigkeit der Bauteile hätte.

Die Menge der Trägerflüssigkeit kann rechnerisch bestimmt werden:

Ist der gewünschte Massenanteil des Härters im Partikelmaterial x_h ,

- 5 das Partikelmaterialgewicht pro Schicht $m_{s,l}$
dann berechnet sich die erforderliche Härtermenge m_h zu:

$$m_h = m_{s,l} \cdot x_h$$

Ist zusätzlich die gewünschte Druckauflösung r_p in dpi,
das Volumen der Flüssigkeitstropfen $v_{f,d}$,

- 10 die Baufeldfläche A_b ,
die Dichte des Härters ρ_h ,
dann berechnet sich der Volumenanteil der Trägerflüssigkeit x_t

$$x_t = \frac{m_h}{\left(\frac{r_p}{0,0254} \right)^2 \cdot v_{f,d} \cdot A_b \cdot \rho_h}$$

- 15 Wird als Partikelmaterial ein Formsand wie beispielsweise Quarzsand, Silikatsand, Chromitsand, Zirkonsand, Olivinsand, Schamottsand, Korundsand oder/und Carbonsand verwendet, können gute Ergebnisse bei den Modellen erreicht werden. Neuere Materialien wie synthetische Sande, beispielsweise Cerabeads,
20 können Vorteile bei Spezialanwendungen aufweisen und sind ebenso verwendbar. Diese Partikelmaterialien können einzeln oder als Mischung eingesetzt werden.

- Ebenso wäre es gemäß der Erfindung denkbar, dass das Partikelmaterial ein Polystyrolpulver, ein Polyamidpulver oder andere Polymer-Partikelmaterialien bzw. eine Mischung dieser Pulver aufweist.

- Für das erste reaktive Material eignet sich besonders ein Furanharz oder/und ein Phenolharz.

Die erfindungsgemäß hergestellten Bauteile können vorzugsweise als Formen für den Metallguss oder zum Herstellen von Ausschmelzmodellen für den Metallguss verwendet werden.

5

Erfindungsgemäß wird das Partikelmaterial, vorzugsweise Quarzsand, mit einem geringen Anteil Kunstharz (Binder) und im Fall der Furan- und Phenolharze mit einem Härtner im vorbestimmten Verhältnis entweder chargenweise oder kontinuierlich 10 gemischt und anschließend zur einer Form verarbeitet. Typische Mischungsverhältnisse liegen zwischen 0,6 und 1,8 Gew.-% Kunstharzanteil im Quarzsand.

Konventionell erfolgt die Herstellung der Form üblicherweise 15 in einem Schussautomaten durch Abformung von einem Werkzeug, teilweise erfolgt die Herstellung der Form auch von Hand. Die Härtung, das bedeutet das Verkleben der Sandpartikel zu einer festen Form erfolgt dann chemisch oder physikalisch durch Aushärten des Binders. Der Aushärteprozess kann durch Wärme 20 unterstützt werden.

Ist die Form dann fertig gestellt, wird sie zum Guss vorbereitet. In der Regel werden mehrere Formteile wie Ober-, Unterkasten und Kerne montiert. Bei 25 Bedarf werden die Formteile noch mit Schlichte versehen. Anschließend wird das flüssige Metall in den dafür vorgesehenen Einguss gegossen. Die hohe Temperatur der Schmelze führt zum Cracken des Kunstharzanteils im Sand, speziell in den Randzonen zur Schmelze hin. Das dabei entstehende Gas wird über die 30 Porosität des Sandes nach außen abgeführt.

Damit unerwünschte Gaseinschlüsse vermieden werden, sollte die Binderkonzentration in der Form so gering wie möglich

sein. Jedoch muss der Binderanteil ausreichen, um die mechanische Stabilität der Form auch unter dem Druck der Metallschmelze zu gewährleisten. Zudem sollen die Partikel solange gebunden werden, bis das Metall zumindest im Randbereich abgekühlt ist und eine sogenannte Guss Haut bildet.

Nach der Erstarrung des Metalls soll der Sand idealerweise möglichst ohne Einwirkung weiterer zugeführter Wärme oder mechanischer Hilfsmittel aus der Form rieseln.

10

Die Zielsetzung ist deshalb für den erfindungsgemäßen schichtweisen Herstellprozess ein möglichst kleiner aber ausreichender Bindergehalt im Partikelmaterial.

15 Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen sowie der nachfolgenden Beschreibung.

Zur näheren Erläuterung wird die Erfindung anhand bevorzugter
20 Ausführungsbeispiele nachfolgend und unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher beschrieben.

In der Zeichnung zeigt dabei die einzige Figur das Vormischen und Zuführen des vorgemischten Materials.

25

Beispielhaft soll im folgenden das erfindungsgemäße Verfahren und die erfindungsgemäße Vorrichtung für den Einsatz beim schichtweisen Aufbau von Gussmodellen aus Partikelmaterial, hier Gießereisand, Bindemittel und Härter bei einem Rapid-
30 Prototyping-Verfahren erläutert werden.

Der mit Binder während der Auftragungsschritte angemischte Gießereisand wird auf eine Plattform in dünner Schicht (ca.

0,15 - 0,3 mm Schichtdicke) aufgetragen. Anschließend wird mittels eines Druckkopfs der Härter selektiv auf vorbestimmte Bereiche des Sandes aufgedruckt. Dies muss nicht notwendigerweise derart erfolgen, sondern könnte auch über eine andere 5 Dosierung, wie zum Beispiel mit einem Siebdruckverfahren oder Ähnlichem durchgeführt werden.

Überall dort, wo der Härter in den Sand eindringt, startet eine chemische Reaktion und die Partikel verkleben miteinan- 10 der lokal begrenzt, nämlich nur genau dort, wo Härter aufge- bracht wurde. In den restlichen Bereichen findet keine Reak- tion statt, mit Binder angemischter Quarzsand bleibt damit ungebunden. Im nächsten Schritt wird die Bauplattform um den entsprechenden Wert der Schichtstärke abgesenkt und der Pro- 15 zess bestehend aus Auftragen des vorgemischten Sandes und Be- drucken mit Härter an ausgewählten Bereichen erfolgt von Neu- em. Diese Prozess-Schleife wird solange wiederholt, bis die gewünschte Bauhöhe erreicht ist und das Bauteil fertig ge- stellt wurde. Dieses liegt nun eingebettet im ungehärteten 20 Sand vor und muss lediglich vom umliegenden Sand befreit wer- den.

Als Binder wird gemäß des Beispiels ein gießereiübliches Kunstharz aus der Familie der Furanharze verwendet. Andere 25 Harze wie zum Beispiel Phenolharze oder auch PU-Harze könnten ebenfalls eingesetzt werden.

Das Anmischen des mit Bindemittel versehenden Partikelmateri- als erfolgt chargeweise während des Bauprozesses. Wobei dar- 30 auf geachtet werden soll, dass die Charge aufgrund der leicht flüchtigen aber reaktionstreibenden Komponenten im Harz mög- lichst zeitnah verarbeitet wird. Ein großer Teil des Kun- stharzes besteht aus Furfurylalkohol, der bereits bei Raumtem-

peratur einen sehr hohen Dampfdruck aufweist. Um eine ungewollte Reduktion dieser Komponenten im Harz zu vermeiden, wird eben auf eine zeitnahe Verarbeitung geachtet.

- 5 Die Bindermenge kann variiert werden und liegt vorzugsweise im Bereich von 0,6 - 1,5 Gew.-% des unbehandelten Partikelmaterials.

Als Härter wird gemäß dem beschriebenen Beispiels eine schwefelige Säure verwendet. Für eine ideale chemische Reaktion mit dem Bindemittel sollte der Anteil der schwefeligen Säure entsprechend den Vorgaben des Bindemittelherstellers im Bereich von 30 % bis 50 Gew. % des Bindemittelanteils betragen. Bei den genannten Bindemittelgewichtsanteilen müssten 15 somit ca. 0,18 - 0,75 Gew. % des Sandes dosiert werden.

Die prozentualen Anteile des Härters in der Mischung haben bei dem erfindungsgemäßen Verfahren einen nicht zu vernachlässigenden Einfluss. Wird zu wenig Härter auf die mit dem 20 Bindemittel vorgemischte Sandschicht eingebracht, verzögert sich die Reaktion oder startet bei Unterschreiten einer Mindestmenge gar nicht.

Wird dagegen zuviel Härter eingebracht kann das Bauteil überhärten. Auch dann nimmt die Festigkeit des hergestellten Bau-25 teils rapide ab.

Wichtig ist zudem, dass der Härter an möglichst viele Kontaktflächen der Partikel gelangt und dort die chemische Reaktion mit dem Bindemittel startet. Zudem ist entscheidend, 30 dass sich der Härter gut im Partikelmaterial verteilt. Eine lokale Härterüberdosierung kann nicht über die Fläche kompensiert werden und führt zur Verringerung der Festigkeit.

Insofern ist es wichtig, dass der gesamte gewünschte Bereich von dem Härter in ausreichendem Maße und möglichst gleichmäßig bedruckt wird.

5

Die Härtermenge muss deshalb an das Schichtvolumen und die Binderkonzentration angepasst werden. Eine Mengensteuerung über die DOD-Druckköpfe ist nur in Grenzen erzielbar.

Die Tropfengröße ist bei diesen Systemen nämlich relativ fest
10 durch die Gestaltung Design des Druckers bestimmt. Typischerweise kann man den Tropfendurchmesser des Härters im Bereich von 10 µm - ca. 200 µm wählen. In unserem Fall weisen die Tropfen ein Volumen von 180 pl auf. Zudem wird die Anzahl der Tropfen durch die gewünschte Auflösung bestimmt. Das heißt,
15 passt man den Härtereintrag durch Veränderung der Tropfenanzahl an, kann die Qualität der hergestellten Bauteile, die maßgeblich durch die Druckauflösung bestimmt wird, leiden. Im schlimmsten Fall müssen die Tropfen so weit voneinander platziert werden, dass die Homogenität des Härtereintrages nicht
20 mehr ausreicht, um den Binder über die gesamte gewünschte Fläche zu härten. Die Festigkeit des Bauteils würde sich da-
) durch deutlich verringern.

Die Problematik der Tropfengröße und Tropfenmenge wird durch
25 den Wunsch verstärkt, unterschiedliche Schichtstärken verarbeiten zu können. Das bedeutet auch, dass der Härtereintrag pro Schicht eingestellt werden muss und das am besten unabhängig von der gewählten Auflösung.

30 Aus diesem Grund wird dem Härter eine nicht-reaktive Trägerflüssigkeit beigemischt, mit deren Hilfe das gewünschte Mengenverhältnis leichter eingestellt werden kann. Gemäß dem

vorliegenden Beispiel ist die nicht-reaktive Trägerflüssigkeit Ethanol.

Im vorliegenden Beispiel errechnet sich die Menge Trägerflüssigkeit wie folgt:

Das Quarzsandgewicht pro Schicht beträgt 315 g;

Der Massenanteil des Binders im Quarzsand x_b beträgt 1,0 Gew.-%;

Der Massenanteil des Härters im Quarzsand x_h beträgt 0,5 Gew.-%;

Daraus ergibt sich eine rechnerische Härtermenge in der Schicht von 1,58 g;

Die gewünschte Druckauflösung r_p beträgt 150 dpi,

das Tropfenvolumen $v_{f,d}$ beträgt 180 pl,

die Baufeldfläche A_b beträgt 1,125 m²,

die Dichte des Härters ρ_h beträgt 1,206 kg / l,

Damit ist der Volumenanteil des Härters an der Gesamtdosiermenge 18,5 %.

Mit Bezug auf die Figur wird beschrieben, wie das Vormischen und das Zuführen des vorgemischten Materials zum Beschichter gemäß einer bevorzugten Ausführungsform erfolgen kann.

25

Dafür wird eine bestimmte Menge unbehandeltes Partikelmaterial 1 aus einem sogenannten Big-Bag 2 entnommen und über eine Förderstrecke 3, beispielsweise einem Pneumatikförderer, einem Mischer 4 zugeführt. Dieser mischt das Partikelmaterial 1 in der Mischkammer z.B. über ein rotierendes Flügelrad in gegebener Rezeptur mit dem Kunstharzbindemittel und führt die erhaltene Charge einem sogenannten Vorlagebehälter 5 zu. Der Vorlagebehälter 5 ist mit einem Füllstandssensor ausgestattet

und löst den Mischvorgang bei Unterfüllung aus. Ist zusätzlich am Vorlagebehälter ein elektromechanischer Vibrator vorgesehen, so kann eine Brückenbildung im Quarzsand, die ein häufiges Problem darstellt, vermieden oder zumindest deutlich 5 verringert werden.

Das nun leicht klebrige, wie beschrieben vorgemischte Partikelmaterial wird über einen Schneckenförderer 6 je nach Anforderung des Beschichters 7 zu diesem befördert.

10

Dieses beschriebene System zeichnet sich durch eine vollständige Automatisierung aus und kann bei einem entsprechenden Partikelmaterialvorrat unterbrechungslos im Dauerbetrieb betrieben werden.

15

Patentansprüche

5

1. Verfahren zum schichtweisen Aufbau von Modellen, wobei auf eine Bauplattform ein erstes Material und daran anschließend selektiv ein zweites Material jeweils schichtweise aufgetragen wird und diese beiden

10 Auftragungsschritte wiederholt werden, bis ein gewünschtes Modell erhalten wird, die beiden Materialien bei einem geeigneten Mischungsverhältnis einen Festkörper bilden und das erste Material ein Materialgemisch darstellt,

15 dadurch gekennzeichnet,
dass das Materialgemisch zumindest teilweise vor dem jeweiligen Auftragungsschritt zubereitet wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1,

20 dadurch gekennzeichnet,
dass das Materialgemisch kontinuierlich zubereitet wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1,

25 dadurch gekennzeichnet,
dass das Materialgemisch chargenweise zubereitet wird.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,
dass das Materialgemisch ein Partikelmaterial und eine
30 erste reaktive Materialkomponente aufweist.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

dass das zweite Material eine zweite reaktive Komponente, insbesondere einen Aktivator aufweist.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
durch gekennzeichnet,
dass ein erneutes Auftragen des ersten und zweiten
Materials vor Ablauf einer Verfestigungszeit der
beiden Materialien erfolgt.
- 10 7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
durch gekennzeichnet,
dass beim Zubereiten des Materialgemisches eine
Restporosität bestehen bleibt.
- 15 8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
durch gekennzeichnet,
dass das zweite Material mittels Tröpfchenerzeugungstechnik
aufgetragen wird.
- 20 9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
durch gekennzeichnet,
dass das zweite Material mittels Dispensetechnik
aufgetragen wird.
- 25 10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
durch gekennzeichnet,
dass das zweite Material eine Trägerflüssigkeit aufweist.
- 30 11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
durch gekennzeichnet,
dass das Aushärten eines Verbundes aus den Materialien
aufgrund einer chemischen Reaktion erfolgt.
12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,
dass das Aushärten des Verbundes aus den Materialien
aufgrund eines physikalischen Vorganges erfolgt.

5

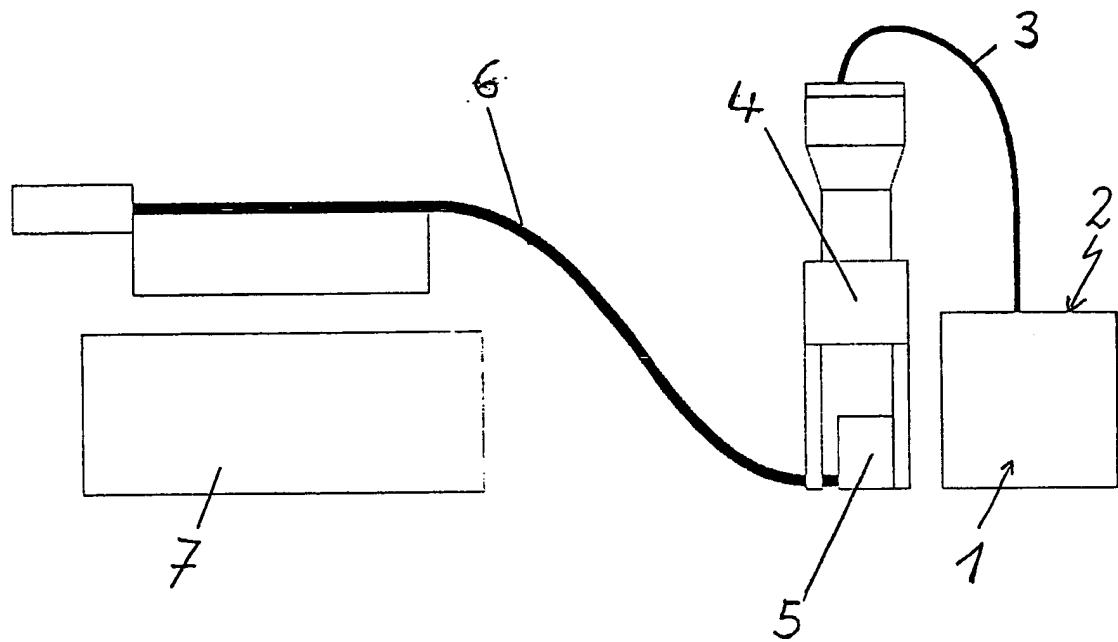
13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Partikelmaterial einen Formsand ausgewählt aus
der Gruppe der Quarzsande, Zirkonsande, Olivinsande,
10 oder/und Schamotttsande aufweist.

14. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Partikelmaterial ein Polystyrolpulver oder/und
15 ein Polyamidpulver und/oder ein anderes Polymerpulver
aufweist.

16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
20 dass das erste reaktive Material ein Furanharz oder/und
ein Polyurethanharz aufweist.

17. Verwendung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis
14 zum Herstellen von Bauteilen als Formen für den
25 Metallguss.

18. Verwendung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis
14 zum Herstellen von Ausschmelzmodellen für den
Metallguss.



Figur

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Intern. Application No.
PCT/US 03/0536

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B29C67/00 //B29C67/24

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2002/026982 A1 (BREDT JAMES F ET AL) 7 March 2002 (2002-03-07) page 2, paragraph 28 -page 3 page 4, paragraph 38 page 5, paragraph 43 - paragraph 47; figures 2,3 --- US 5 387 380 A (MICHAELS STEVEN P ET AL) 7 February 1995 (1995-02-07) column 3, line 11 - line 20 column 4, line 29 - line 43; claim 1; figure 2 column 10, line 16 - line 19 column 10, line 64 - line 68 column 11, line 14 - line 48 column 12, line 11 - line 21 ---	1,4,5, 8-12
X	-/-	1,4-6,8, 9,11-17

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

29 September 2003

Date of mailing of the International search report

15/10/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Pierre, N

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Intern Application No.
PCT/DE 03 36

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
P,X	WO 02 064354 A (VANTICO LTD ; ZHAO YONG (GB); PATEL RANJANA C (GB); PEACE RICHARD J) 22 August 2002 (2002-08-22) claims 1,20,21 ----	1,4,5, 8-12
A	US 6 401 001 B1 (PAN LIJUN ET AL) 4 June 2002 (2002-06-04) column 9, line 19 - line 36; figure 3 column 9, line 37 - line 65; figure 4 ----	2,3
A	EP 1 163 999 A (DAIMLER CHRYSLER AG) 19 December 2001 (2001-12-19) claims 1-12 ----	1-17

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Internat'l Application No.:
PCT/DE 00/0636

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)	Publication date
US 2002026982	A1	07-03-2002	US CA EP JP WO AT DE DE DE EP HK JP WO US US	5902441 A 2338617 A1 1124688 A1 2002528375 T 0026026 A1 211056 T 29724176 U1 69709374 D1 69709374 T2 0925169 A1 1019866 A1 2000505737 T 9809798 A1 6416850 B1 6236460 B1	11-05-1999 11-05-2000 22-08-2001 03-09-2002 11-05-2000 15-01-2002 13-04-2000 31-01-2002 20-06-2002 30-06-1999 04-10-2002 16-05-2000 12-03-1998 09-07-2002 22-05-2001
US 5387380	A	07-02-1995	US CA DE DE EP EP JP JP WO CA DE DE EP JP JP WO CA DE DE EP JP JP US US US	5204055 A 2136748 A1 69330495 D1 69330495 T2 1099534 A2 0644809 A1 2862674 B2 7507508 T 9325336 A1 2031562 A1 69025147 D1 69025147 T2 0431924 A2 2729110 B2 6218712 A 5340656 A 6036777 A 5807437 A	20-04-1993 23-12-1993 30-08-2001 08-05-2002 16-05-2001 29-03-1995 03-03-1999 24-08-1995 23-12-1993 09-06-1991 14-03-1996 05-09-1996 12-06-1991 18-03-1998 09-08-1994 23-08-1994 14-03-2000 15-09-1998
WO 02064354	A	22-08-2002	WO	02064354 A1	22-08-2002
US 6401001	B1	04-06-2002		NONE	
EP 1163999	A	19-12-2001	DE EP US	10026955 A1 1163999 A2 2002016387 A1	13-12-2001 19-12-2001 07-02-2002

INTERNATIONALER RECHENBERICHT

-Intern: Ies-Aktenzeichen: ...
 PCT/DE 03 36

A. KLASSEIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
 IPK 7 B29C67/00 //B29C67/24

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
 IPK 7 B29C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 2002/026982 A1 (BREDT JAMES F ET AL) 7. März 2002 (2002-03-07) Seite 2, Absatz 28 -Seite 3 Seite 4, Absatz 38 Seite 5, Absatz 43 - Absatz 47; Abbildungen 2,3 ---	1, 4, 5, 8-12
X	US 5 387 380 A (MICHAELS STEVEN P ET AL) 7. Februar 1995 (1995-02-07) Spalte 3, Zeile 11 - Zeile 20 Spalte 4, Zeile 29 - Zeile 43; Anspruch 1; Abbildung 2 Spalte 10, Zeile 16 - Zeile 19 Spalte 10, Zeile 64 - Zeile 68 Spalte 11, Zeile 14 - Zeile 48 Spalte 12, Zeile 11 - Zeile 21 ---	1, 4-6, 8, 9, 11-17 -/-

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

- * Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem Internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- *T* Veröffentlichung, die vor dem ~~Internationalen Anmeldedatum~~, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

- *T* Spätere Veröffentlichung, die nach dem Internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- *X* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- *Y* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- *&* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche	Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts
29. September 2003	15/10/2003
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl. Fax: (+31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter Pierre, N

INTERNATIONALER suchENBERICHT

Internat. es-Aktenzeichen:
PCT/DE 03 36

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
P,X	WO 02 064354 A (VANTICO LTD ; ZHAO YONG (GB); PATEL RANJANA C (GB); PEACE RICHARD J) 22. August 2002 (2002-08-22) Ansprüche 1,20,21 ---	1,4,5, 8-12
A	US 6 401 001 B1 (PAN LIJUN ET AL) 4. Juni 2002 (2002-06-04) Spalte 9, Zeile 19 - Zeile 36; Abbildung 3 Spalte 9, Zeile 37 - Zeile 65; Abbildung 4 ---	2,3
A	EP 1 163 999 A (DAIMLER CHRYSLER AG) 19. Dezember 2001 (2001-12-19) Ansprüche 1-12 ---	1-17

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, zu denen Patentfamilie gehören

Internat... Aktenzeichen

PCT/DE 03 036

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 2002026982	A1	07-03-2002	US CA EP JP WO AT DE DE DE EP HK JP WO	5902441 A 2338617 A1 1124688 A1 2002528375 T 0026026 A1 211056 T 29724176 U1 69709374 D1 69709374 T2 0925169 A1 1019866 A1 2000505737 T 9809798 A1	11-05-1999 11-05-2000 22-08-2001 03-09-2002 11-05-2000 15-01-2002 13-04-2000 31-01-2002 20-06-2002 30-06-1999 04-10-2002 16-05-2000 12-03-1998
US 5387380	A	07-02-1995	US CA DE DE EP EP JP JP WO CA DE DE EP JP JP JP US US US	5204055 A 2136748 A1 69330495 D1 69330495 T2 1099534 A2 0644809 A1 2862674 B2 7507508 T 9325336 A1 2031562 A1 69025147 D1 69025147 T2 0431924 A2 2729110 B2 6218712 A 5340656 A 6036777 A 5807437 A	20-04-1993 23-12-1993 30-08-2001 08-05-2002 16-05-2001 29-03-1995 03-03-1999 24-08-1995 23-12-1993 09-06-1991 14-03-1996 05-09-1996 12-06-1991 18-03-1998 09-08-1994 23-08-1994 14-03-2000 15-09-1998
WO 02064354	A	22-08-2002	WO	02064354 A1	22-08-2002
US 6401001	B1	04-06-2002		KEINE	
EP 1163999	A	19-12-2001	DE EP US	10026955 A1 1163999 A2 2002016387 A1	13-12-2001 19-12-2001 07-02-2002